

Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н)

Паспорт. Руководство по эксплуатации.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727) 345-47-04

Беларусь + (375) 257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: emz@nt-rt.ru || сайт: <https://elf4m.nt-rt.ru/>

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Машина для нанесения панировки **ИПКС-130М(Н)** и **ИПКС-130-01М(Н)** (далее машина) предназначена для глазировании и обсыпки панировочной смеси на полуфабрикаты, изготовленные из мясных, рыбных, овощных продуктов, а также птицы. Машина предназначена для использования на предприятиях пищевой промышленности, общественного питания и торговли.

Вид климатического исполнения соответствует УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69, т.е. температура окружающей среды от плюс 10 до плюс 35°C, относительная влажность воздуха от 45 до 80 %, атмосферное давление от 84 до 107 кПа (от 630 до 800 мм.рт.ст.).

Степень защиты электрооборудования соответствует IP54 ГОСТ 14254-96.

Регистрационный номер декларации о соответствии (копия на последней странице паспорта): ЕАЭС №RU Д-RU.PA04.B.60756/23.

Дата регистрации декларации о соответствии: 15.06.2023.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ИПКС-130М(Н)	ИПКС-130-01М(Н)	ИПКС-130МП(Н)	ИПКС-130-01МП(Н)
Производительность по массе панируемых формованных котлет, кг/час, не более	350			
Толщина полуфабриката, мм, не более	30			
Ширина полуфабриката, мм, не более	120			
Скорость движения сетки, м/мин.	7			
Шаг сетки лезона, мм	6,6		—	
Шаг сетки панировки, мм	15	6,6	15	6,6
Объем короба для панировочной смеси, л	14			
Коэффициент загрузки короба панировочной смесью	0,25 ÷ 0,7			
Объем ванны для лезона, л, не более	5		—	
Коэффициент заполнения ванны лезоном, не более	0,8		—	
Мотор-редуктор	РС30-30/1-0,25-4Р-380В-50Гц			
Напряжение питания трехфазное, В	3N~380 ± 10%			
Частота переменного тока питания, Гц	50 ± 2%			
Установленная мощность, кВт	0,3			
Показатель энергоэффективности, Вт/кг	0,85			
Габаритные размеры машины, мм, не более				
длина	1150		800	
ширина	500		500	
высота	500		500	
Масса, кг, не более	50		40	

Машина выполнена из пищевой нержавеющей стали ГОСТ 5632-72.
Срок службы до списания – 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки машины должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Прим.
ИПКС 130-02.00.00.000 ИПКС 130-02.00.00.000-01	Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н)	1	
ИПКС-130ПС	Машина для нанесения панировки ИПКС-130. Паспорт	1	
	РС30-30/1-0,25-4Р-380В-50Гц. Инструкция по эксплуатации	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Машина ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) (рисунок 1) состоит из каркаса 1, ванны для глазировки 2, короба для панировочной смеси 4, транспортера съемного для глазирования 3, транспортера съемного для нанесения панировочной смеси 5, накопителя 6, мотора-редуктора 24.

Каркас 1 представляет собой сварную конструкцию из листовой стали, в которую встроен короб для панировочной смеси 4. На каркасе машины установлены все съемные узлы и детали машины.

В короб 4 устанавливается съемный транспортер 5, предназначенный для перемещения панируемого полуфабриката. Транспортер 5 и накопитель 6 - съемные и закрепляются к каркасу винтовыми барашками 28. В нижней части короба 4 встроена выдвижная крышка 27 для выгрузки панировочной смеси при проведении чистки или мойки. Накопитель 6 с расположенными в нем пальцами 7 служит для накопления панировочной массы, в которую погружается полуфабрикат, проходя по сетке панировочной 20 сквозь нее.

Ванна для глазировки 2 устанавливается на съемной опоре 26 и крепится барашком 29. Во внутреннее пространство ванны устанавливается транспортер съемный для глазирования 3. Транспортер крепится к ванне барашками 28. Сетка глазировочная 19 транспортера 3 натягивается упорами 22. В пазы упоров 22 входят оси погружного ролика 21, который, вращаясь вместе с сеткой глазировочной, обеспечивает полное погружение в лезон обрабатываемого полуфабриката.

Машина для нанесения панировки установлена на опоры винтовые 37, позволяющие выставлять ее горизонтальное положение на неровной поверхности.

Сетка глазировочная и панировочная изготовлена из пищевой нержавеющей стали. Сетка глазировочная имеет шаг звеньев мелкий (6,6 мм), а сетка панировочная, в зависимости от исполнения, для ИПКС-130М(Н) крупный шаг (15 мм), для ИПКС-130-01М(Н) – мелкий (6,6 мм). В зависимости от размера фракции применяемой панировочной смеси используется крупный шаг звеньев сетки или мелкий. Перемещение

сеток осуществляется за счет приводных валов 14 и 15, оснащенные зубчатыми роликами 10. Эти ролики входят в зацепление с сетками 19 и 20. На краях валов 14 и 15 закреплены малые зубчатые колеса 9 и вращаются во втулках скольжения 11 и 12. Вращательное движение от мотор-редуктора 24 через вал 18 посредством соединения зубчатого колеса большого размера 8 с зубчатыми колесами меньшего размера 9 передается на приводные валы 14 и 15, которые обеспечивают перемещение сеток 19 и 20. Зубчатые колеса закрыты защитным кожухом 23.

Принцип работы машины для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) состоит в следующем. Ванна 2 заполняется до допустимого уровня лезномом, а в короб 4 засыпается необходимое количество сухой, рассыпчатой панировочной смеси. Полуфабрикат кладется на сетку глазировочную 19, вначале, по ходу ее движения. Полуфабрикат на сетку для глазирования может укладываться вручную или подаваться с внешнего подающего транспортера. В процессе движения сетки глазировочной 19 полуфабрикат проходит под вращающийся ролик 21, погружаясь полностью в леззон. Выйдя из леззона, далее, полуфабрикат продвигается по сетке 19, где избавляется от избыточной влаги, переходит на сетку панировочную 20 транспортера 5. Проходя через сформированный накопителем 6 вал панировочной смеси, полуфабрикат равномерно обволакивается смесью со всех сторон. На выходе из накопителя излишки панировочной смеси осыпаются в короб 4. Покрытый панировочной смесью полуфабрикат снимается с сетки панировочной 20 вручную или попадает на внешний отводящий транспортер.

Примечание – внешние подающие и отводящие транспортеры не входят в комплект поставки.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию машины допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, паспортами на комплектующие, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации оборудования и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2 При эксплуатации и ремонте машины должны соблюдаться «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила устройства электроустановок» 2003 г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» 1990 г., а также инструкции, разработанные на предприятии, для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности соответствуют ГОСТ 12.2.124-90.

5.4 Элементы заземления соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75, заземляющий зажим и знак заземления выполнены по ГОСТ 21130-75.

5.5 Машина должна быть надежно подсоединена к цеховому контуру заземления с помощью гибкого медного оголенного провода сечением не менее 4 мм² по ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

ВНИМАНИЕ! Включение оборудования допускается только при исправном заземлении.

5.6 Во избежание поражения электрическим током следует электропроводку к машине проложить в трубах, уложенных в полу.

5.7 ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на машине при наличии открытых токоведущих частей, неисправных коммутационных и сигнальных элементах на пускателе магнитном 36 (рисунок 1), а также при нарушении изоляции проводов.

5.8 ЗАПРЕЩАЕТСЯ включать машину без защитного кожуха 23 и боковых крышек 31.

5.9 В случае возникновения аварийных режимов работы немедленно отключить машину от сети питания.

5.10 Перед включением питания необходимо проверять надежность крепления транспортеров 3 и 5, правильность установки и надежность сцепления зубчатых колес 8, 9.

5.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы машины производить ремонт и техническое обслуживание.

5.12 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы чистить и мыть сетки транспортерные 19 и 20 (рисунок 1).

5.13 Для экстренного отключения питания машины следует нажать кнопку «СТОП» 34 на боковой поверхности машины.

5.14 Управление машиной следует осуществлять, находясь на изолирующей подставке.

5.15 Не допускается оставлять работающую машину без присмотра.

5.16 Уровень шума, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 80 дБ по ГОСТ 12.1.003-83 и СН 2.2.4/2.1.8.562-96.

5.17 Уровень виброускорения, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 100 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ 12.1.012-90 и СН 2.2.4/2.1.8.566-96.

5.18 Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ 12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03 «Санитарные нормы и правила выполнения работ в условиях воздействия электрических полей промышленной частоты (50 Гц)».

5.19 Вода, используемая для бытовых и технологических нужд, связанных с производством продукции (в том числе для приготовления моющих и дезинфицирующих растворов, для мойки и споласкивание оборудования), должна соответствовать требованиям ГОСТ 2874-82 «Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль качества».

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И СБОРКИ

6.1 При установке машины должны быть соблюдены условия, обеспечивающие проведение санитарного контроля за производственными процессами, за качеством сырья и готовой продукции, а также обеспечивающие возможность мойки и дезинфекции машины и уборки помещения.

6.2 Установить машину на ровной горизонтальной поверхности. С помощью опор винтовых 37 (рисунок 1) выставить машину в горизонтальное положение.

6.3 Выполнить заземление машины путем подключения к болту заземления 39.

6.4 Подключить кабель машины к питающему напряжению 3N~50 Гц, 380 В. Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с

номинальным током 6 А. Схема электрическая принципиальная и перечень элементов приведены на рисунке 2.

6.5 Сборку машины производить в соответствии со схемой сборки-разборки на рисунке 1.

Примечание – внешний автоматический выключатель не входит в комплект поставки и устанавливается потребителем.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации рабочие поверхности машины, выполненные из нержавеющей стали, тщательно протереть ветошью, смоченной в ацетоне (до исчезновения черных следов на ветоши). Провести мойку машины в соответствии с разделом 9 настоящего паспорта.

7.2 Проверить визуально наличие заземления. Не устанавливая съемные транспортеры 3 и 5 (рисунок 1), проверить направление вращения колеса зубчатого 8 – колесо должно вращаться против часовой стрелки при взгляде со стороны крышки 31. Если направление вращения отличается от указанного, необходимо изменить порядок чередования двух любых фаз в питающей электросети.

ВНИМАНИЕ! При включении машины без установленных транспортеров необходимо соблюдать предельную осторожность. Категорически запрещается прикасаться к зубчатому колесу 8 или использовать какие-либо предметы для определения направления его вращения. Контроль осуществляется исключительно визуально.

Все электромонтажные работы, связанные с заменой питающих фаз, должны производиться только после полного отключения машины от электросети и в строгом соответствии с инструкциями, изложенными в разделе 5 настоящего паспорта.

7.3 Установить съемный транспортер 5 для нанесения панировочной смеси, ванну 2 для глазировки, съемный транспортер 3 для глазирования, накопитель панировочной смеси 6 и зафиксировать все узлы машины винтовыми барашками 28 и 29.

Все компоненты должны быть надежно установлены в предназначенные для них места:

- транспортер 5 следует аккуратно ввести передним краем в пазы каркаса до полного упора, обеспечивая надежное зацепление зубчатых колес. Затем, плавно опустить на поверхность каркаса, транспортер 5 должен зафиксироваться таким образом, чтобы выступы 38 на каркасе вошли точно в соответствующие отверстия на боковых панелях транспортера;

- накопитель 6 ввести в сцепление с выступами транспортера 5, после чего его опустить на боковые поверхности транспортера. Транспортер 5 и накопитель 6 зафиксировать винтовыми барашками 28.

- штыревой выступ в нижней части ванны 2 должен быть надежно введен в соответствующее отверстие съемной опоры и надежно зафиксирован посредством барашка 29;

- транспортер 3 ввести во внутренне пространство ванны 2, обеспечивая надежное зацепление зубчатых колес. Транспортер 3 и ванну 2 зафиксировать барашками 28.

7.4 Заполнить лъезном ванну 2 до касания оси погружающего ролика 21.

7.5 Засыпать в короб 4 панировочной смесью $\frac{3}{4}$ от рабочего объема.

7.6 Внешним автоматическим выключателем подать питание на машину. Включить машину кнопкой «ПУСК» 33.

7.7 Подсыпать в короб 4 панировочную смесь до тех пор, пока перед накопителем 6 при движущейся сетке образуется вал панировочной смеси, превышающий толщину полуфабриката в 1,5 раза, но не более паспортных значений.

7.8 После окончания работы необходимо выключить машину кнопкой «СТОП» 34 (рисунок 1). Отключить внешний автоматический выключатель.

8. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА

Таблица 2

Перечень критических отказов	Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	Действия персонала в случае инцидента или аварии
При включении машины срабатывает защита, двигатель отключается.	1. Для обсыпки использован влажный панировочный продукт с комками. 2. При проведении санитарной обработки плохо промыт продукт в роликах натяжных валов, ролики подклинивают.	1. При работе на машине использовать сухой, без комков, панировочный продукт. 2. Снять транспортер 5, промыть ролики натяжения валов и высушить транспортер.
При включении машины сетка с треском прокручивается	В короб для панировочной смеси попали крупные склеенные комки панировки	Высыпать и провести ревизию панировочной смеси

9. ПОРЯДОК МОЙКИ

9.1 Мойку машины нужно производить с разборкой в конце каждой смены.

ВНИМАНИЕ! При проведении мойки машины с использованием аппаратов высокого давления не допускать попадания струей высокого давления в область подшипниковых узлов, манжет и электрооборудования.

9.2 Отключить машину от электросети и удалить из рабочих объемов остатки продукта.

9.3 Произвести неполную разборку машины согласно схемы сборки-разборки на рисунке 1. Снять транспортер 3, ванну 2, накопитель 6, транспортер 5.

9.4 Ополоснуть теплой (40-45°C) водой рабочие поверхности машины, снятые узлы и детали для удаления остатков продукта. Обезжирить их теплым (45-50°C) щелочным раствором. Вновь ополоснуть их теплой (40-45°C) водой до полного удаления остатков моющего раствора. Обработать поверхности машины, снятых узлов и снятые детали раствором дезинфектанта с помощью щеток. Ополоснуть водопроводной водой до полного удаления запаха дезинфектанта. По окончанию мойки и дезинфекции машину, снятые узлы и детали вытереть насухо. Дезинфекцию деталей можно провести также, помещая их в горячую (90-95°C) воду на 10-15 минут.

9.5 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

9.5.1 Моющие растворы:

раствор каустической соды	(0,8 - 1,0)%
раствор азотной или сульфаминовой кислоты	(0,3 - 0,5)%
раствор моющей смеси «Синтрол»	(2,5 - 3,0)%

Допускается использовать моющее средство «Дизмол».

9.5.2 Дезинфицирующие растворы:

раствор хлорной извести	150 - 200 мг/л
хлорамин	150 - 200 мг/л
гипохлорид натрия	150 - 200 мг/л
гипохлорид калия	150 - 200 мг/л

Примечание – в случае простоя машины снятые узлы и детали хранятся разложенными на чистой ткани и накрытыми салфеткой.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Техническое обслуживание машины сводится к соблюдению правил эксплуатации, изложенных в данном паспорте, устранению мелких неисправностей и периодическом осмотре, соблюдению санитарных правил для предприятий пищевой промышленности.

10.2 Техническое обслуживание покупных комплектующих, входящих в состав машины (в частности, мотора-редуктора), производится в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации на эти изделия.

10.3 Ежедневно проверять исправность сеток 19 и 20 (рисунок 1), втулок скольжения 11, 12, приводных валов 14, 15 и зубчатых колес 8, 9.

10.4 Ежедневно проверять исправность заземления. Не реже одного раза в год зачищать до блеска места под болты заземления и покрывать их смазкой «ЦИАТИМ-201» ГОСТ 6267-74.

10.5 За отказы машины, обусловленные ее неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1 Машина должна храниться в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °C и относительной влажности воздуха от 45 до 80%.

11.2 Если машина хранится более чем 18 месяцев, то должна производиться консервация в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

11.3 Транспортирование машины допускается автомобильным, железнодорожным, авиационным и водным транспортом в соответствии с условиями и правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

11.4 При погрузке и транспортировании необходимо соблюдать и выполнять требования манипуляционных знаков на таре.

11.5 За отказы оборудования, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС 130-02.00.00.000, ИПКС 130-02.00.00.000-01 ТУ5132-130-12176649-2013, паспортным характеристикам и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20 ____ г.

М.П.

Представитель ОТК _____

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Предприятие гарантирует соответствие машины для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи оборудования.

13.2 Ввод машины в эксплуатацию должен проводиться специализированными предприятиями или сервисной службой предприятия изготовителя. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование со следами механических повреждений и на оборудование, подвергшееся несогласованному с предприятием изготовителем ремонту или конструктивному изменению.

13.3 Предприятие изготовитель оставляет за собой право, не уведомляя потребителей, вносить изменения в конструкцию машины, не ухудшающие ее паспортные характеристики.

14. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

14.1 Критерии предельных состояний машины: машина непригодна для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей. Машина подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

14.2 В случае непригодности машины для использования по назначению производится ее утилизация, все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

14.3 Использование непригодной машины по назначению ЗАПРЕЩЕНО!

15. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ.

Потребитель предъявляет рекламации предприятию-поставщику.

1. Каркас
2. Ванна для глазировки
3. Транспортёр съёмный для глазирования
4. Короб для панировочной смеси
5. Транспортёр съёмный для нанесения панировочной смеси
6. Накопитель
7. Пальцы
8. Колесо зубчатое большое
9. Колесо зубчатое малое
10. Ролик зубчатый: а) с мелким шагом
б) с крупным шагом
11. Втулка скольжения для глазировки
12. Втулка скольжения для панировки
13. Втулка упорная
14. Вал для глазировки
15. Вал для панировки
16. Винт ролика
17. Штифт
18. Вал мотор-редуктора
19. Сетка глазировочная
20. Сетка панировочная
21. Ролик погружной
22. Упор натяжной
23. Кожух
24. Мотор-редуктор
25. Стойка
26. Опора съёмная
27. Крышка короба
28. Барашек - винт
29. Барашек - гайка
30. Кронштейн
31. Крышка боковая
32. Винт
33. Кнопка «ПУСК»
34. Кнопка «СТОП»
35. Индикатор «РАБОТА»
36. Пускатель магнитный
37. Опора винтовая
38. Выступ
39. Болт заземления

Пояснение к рисунку 1.

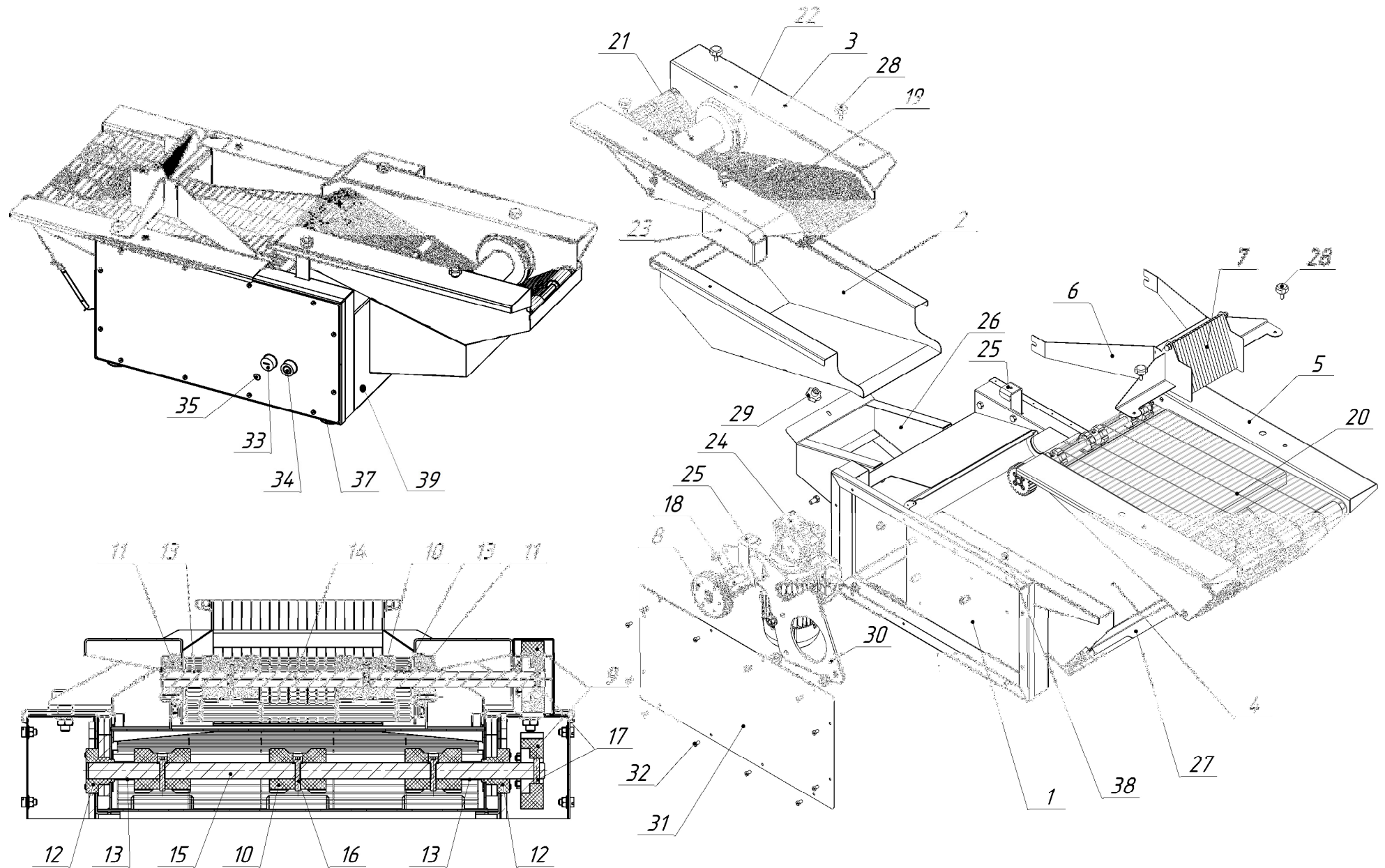
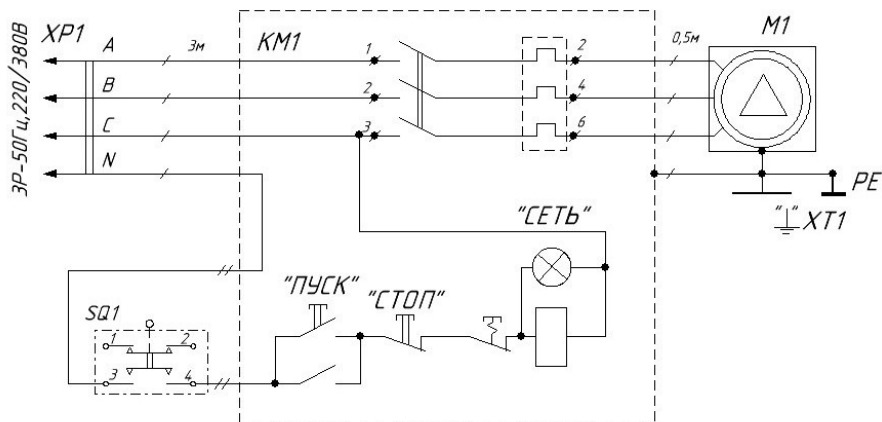


Рисунок 1. Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н). Схема разборки – сборки.



Лит. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
M1	Мотор-редуктор РС30-30-47-В3-0,25-4Р-380В-50Гц	1	
XP1	Вилка переносная ССИ-014 3р+1	1	
XT1	Розетка стационарная ССИ-114 3р+1	1	
XM1	Болт М8х25.58 099 ГОСТ 7798-70	1	
KM1	Пускатель магнитный ПМЛ 1230 с катушкой 220В (0,9-1,6А)	1	
SQ1	Выключатель путевой ВПК 2110	1	

Рисунок 2. Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н)
ИПКС 130-02.00.00.000ЭЗ.

Схема электрическая принципиальная. Перечень элементов.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Уда (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727) 345-47-04

Беларусь +3(75) 257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: emz@nt-rt.ru || сайт: <https://elf4m.nt-rt.ru/>